

覆膜砂V法铸造

生成日期: 2025-10-28

V法铸造设备是利用塑料薄膜密封砂箱，采用真空泵抽出型内空气，在铸型内外形成压力差，使干砂紧实，以形成所需型腔的设备。V法铸造设备的六大系统性能：真空稳压流量好，低负压大流量，对负压度要求0.04高不超过0.05为好。稳压罐不能小，方的位置也很重要。进泵气、洁净使用寿命才高。复膜拉伸要快要好，要薄不破才叫高。要根据铸件需要的拉伸是多少，产品是铸钢还是铸铁，还是其他材质。在浇铸时膜要薄，膜不破越薄越好。涂料质量喷的好，薄厚均匀还要烤。砂箱结构牢固好，钢网透气不透砂。三维振实好，浇注负压还不高。V法型砂处理好，型砂太细不好处理，细沙粉尘大，除尘器选的好才能环保，除尘器不能太大，体积大，风机大，用电量就大。V法铸造设备生产出来的铸件质量好、表面光洁、轮廓清晰、尺寸准确、硬度均匀，有效延长了铸件的使用寿命，得到很好的应用。

V法铸造是什么-推荐致电江阴华天科技开发有限公司！覆膜砂V法铸造

V法造型过程中EVA薄膜与模具之间有一定的粘附力存在。再加上砂型的挤压作用，使得起模过程中薄膜与模具之间存在明显的摩擦。在提倡V法铸造工艺少无拔模斜度的要求下，无疑对起模机构的平稳性有较为严格的要求。甚至自动化程度更高的机械手完成起模动作。相比之前的行车起模和简单的千斤顶起模方式来说，起模的安全性和稳定性已经有了很大进步。但是，在越来越多精密铸件成形的过程中，逐渐发现部分起模顶杆或者机械手的精度和强度问题。主要反映在起模顶杆导柱导套所用材质的质量和数量不够达标，或者不经过应有的热处理工艺，造型起模顶杆强度和刚性不足。再加上加工或安装精度不够，造成起模过程中顶杆的挠曲变形和起模不稳，致使铸型部分位置擦伤破损，影响铸型完整性，造成铸件粘砂，甚至塌箱等缺陷。覆膜砂V法铸造V法铸造哪家好？欢迎咨询江阴华天科技开发有限公司。

根据国内外经验来看V法铸造在耐磨铸件上所具有的产品质量高，环境友好的优势是人们选择此工艺的重要原因之一。成本和环保方面的优势众所周知，而质量优势除了V法工艺本身具有的高表面质量、高尺寸精度外，因为流动性的提升使得低温浇注成为可能，可能会在细化晶粒提高耐磨性方面有一定的探索价值。我国铸造企业数量多，整体铸件质量较低，铸造企业所面临的环保压力、人力成本压力越来越大，从提升产品质量控制环境污染的角度V法铸造工艺有望在今后引起更好的关注和更的应用。

夹渣产生的原因：白模气化不良，浇注涂料被冲，涂料耐火强度低，吸附能力差解决方法：提高铁水温度，合理的抽气量让气化速度与抽气速度对等，或抽气量略大于气化速度，让白模完全气化，让真空泵及时抽走废气，不能形成夹渣。浇注时，浇注速度要稳，不能忽快忽慢，浇注忽快忽慢容易冲刷涂料形成夹渣。过低的浇注温度也形成夹渣，由于温度低，铁水残留物不能上浮，形成铁渣混合物注入型腔，从而形成夹渣。涂料与白模吸附能力差易剥落，加上耐火强度不够，容易被铁水带走，形成夹渣，提高耐火强度、选择好骨料配比，骨料配比好，即能增加吸附性，又能提高搞冲刷性能，自然能防止夹渣。

V法铸造服务，就选江阴华天科技开发有限公司，用户的信赖之选，有需要可以联系我司哦！

V法铸造和消失模铸造与传统砂铸相比，具有以下优点：其一，因其采用负压浇注铸件砂眼气孔少、产品密度高、表面光洁、轮廓清晰、尺寸准确；其二，节能高效清洁生产。采用V法和消失模技术能使干砂反复利用，

不用烘型，耗煤减少，但由于长期真空机作业，耗电量稍有增加，但极大的减少粉尘，节约人力资本，使得铸造工作更加有效，节约劳动力和极大降低劳动强度，在浇注过程中有害气体少，真正实现环保生产□V法生产关键点在于选中真空抽气系统，在选用真空抽气系统的时候，首先要确定真空泵的容量，主要考虑以下因素：需同时在真空下工作的砂箱的尺寸和数量；同时浇注的铸型的数量；浇注的尺寸和形状；紧靠薄膜的铸型表面的透气性，它控制着通过塑料薄膜上的裂口而进入铸型的空气量，因而在浇注时，有必要使用少量的铸型涂料，它有助于为真空机提供一个“辅助密封层”。

V法铸造的种类有那些?覆膜砂V法铸造

当负压度小于0.038MPa时，铸型易发生胀箱、变形及塌砂。覆膜砂V法铸造

铸造在炼钢时加入某些合金生铁，可以改钢的性能。生铁一般指含碳量在2~6.69的铁的合金又称铸铁。铸造生铁生铁里除含碳外，还含有硅、锰及少量的硫等，它可铸不可锻。根据生铁里碳存在形态的不同，又可分为炼钢生铁、铸造生铁和球墨铸铁等几种。炼钢生铁里的碳主要以碳化铁的形态存在，其断面呈白色，通常又叫白口铁。这种生铁性能坚硬而脆，一般都用做炼钢的原料。铸造生铁中的碳以片状的石墨形态存在它的断口为灰色通常又叫灰口铁。覆膜砂V法铸造